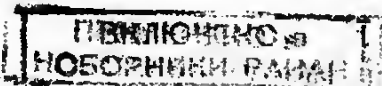


## О Т Р А С Л Е В О Й    С Т А Н Д А Р Т

ОТВЕРСТИЯ, РАЗБОРТОВАННЫЕ

ПОД РЕЗЬБЫ

Размеры



ОСТ 4.010.015-79

Взамен НО.010.023,

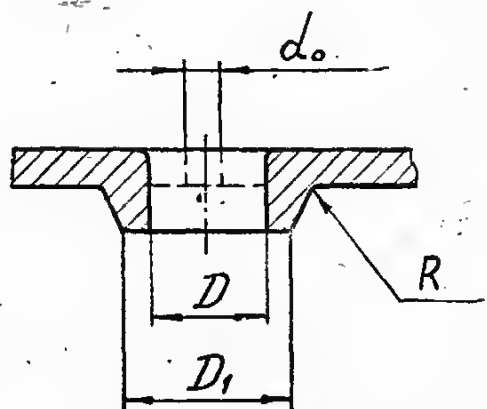
редакция I-63

Директивным письмом организации от 15 октября 1979г №17-42/16/814 срок введения установлен с 1 января 1981 г.

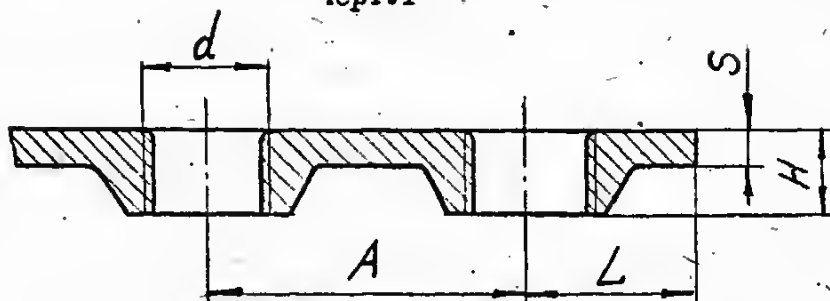
\*

1. Настоящий стандарт устанавливает размеры разбортованных отверстий под метрические резьбы М2; М2,5; М3; М4; М5 с крупным шагом по ~~ГОСТ 8724-81~~ <sup>ГОСТ 8724-81</sup> ~~СТ СЭВ 181-75~~ <sup>ГОСТ 9150-81</sup> ~~ГОСТ 24705-81~~ <sup>ГОСТ 9150-81</sup> и основными размерами по ~~СТ СЭВ 182-75~~ <sup>ГОСТ 9150-81</sup> в деталях из тонколистового материала.

2. Форма, размеры и взаимное расположение отверстий, разбортованных под резьбы, должны соответствовать указанным на черт.1,2 и табл.



Черт.1



Черт.2

мм ①												
d	S	D*			D <sub>i</sub> *	*** R <sub>max</sub>	d <sub>o</sub> *	H <sub>min</sub>	A <sub>min</sub>	L <sub>min</sub>	Приме- няе- мость	
		Номин.	Пред.									Откл.
			6 Н	7 Н								
M2	0,5	1,60	+0,08	-	2,2	0,25	0,7	1,2	5	2,5		
	0,6				2,3	0,30		1,3	6	3,0		
	0,8				2,6	0,40		1,5	7	3,5		
	1,0				2,8	0,50		1,6	8	4,0		
	1,2				3,1	0,60		1,8	10	5,0		
	1,4				3,3	0,70		1,9	11	5,5		
	1,5				3,4	0,75		2,0				
M2,5	0,5	2,05	+0,09	-	2,7	0,25	0,9	1,3	5	2,5		
	0,6				2,8	0,30		1,4	6	3,0		
	0,8				3,0	0,40		1,6	8	4,0		
	1,0				3,3	0,50		1,8	9	4,5		
	1,2				3,6	0,60		2,0	10	5,0		
	1,4				3,8	0,70		2,2	11	5,5		
	1,5					0,75		2,4				
	1,6				4,0	0,80		2,5	12	6,0		
	1,8				4,3	0,90		2,6			13	6,5
	M3				0,6	2,50		+0,10	+0,14	3,2	0,30	1,1
0,8		3,5	0,40	1,8	8		4,0					
1,0		3,8	0,50	2,0	9		4,5					
1,2		4,0	0,60	2,2	10		5,0					
1,4			0,70	2,6	12		6,0					
1,5		4,3	0,75	2,7								
1,6			0,80	1,1	2,8		13			6,5		
1,8		4,8	0,90		3,0		14			7,0		
2,0			1,00		3,2		15			7,5		
M4		0,8	3,30		+0,12		+0,16			4,3	0,40	1,4
	1,0	4,5		0,50		2,2		10	5,0			
	1,2	4,8		0,60		2,4		12	6,0			
	1,4			0,70		2,6						
	1,5	5,0		0,75		2,8		13	6,5			
	1,6			0,80		3,0						
	1,8	5,6		0,90		3,1		15	7,5			
	2,0	5,8		1,00		3,2		16	8,0			

\*\*\* Размеры обозначаются инструментом

## Продолжение

d	S	D*			D <sub>1</sub> **	R <sub>max</sub> ***	d <sub>0</sub> *	H <sub>min</sub>	A <sub>min</sub>	L <sub>min</sub>	Применяемость
		Номин.	Пред.	откл.							
			6H	7H							
М5	1,0	4,20	+0,13	+0,18	5,6	0,50	1,8	2,6	10	5,0	
	1,2					0,60		2,8	12	6,0	
	1,4					0,70		3,0	13	6,5	
	1,5					0,75		3,2	14	7,0	
	1,6					0,80		3,3			
	1,8					0,90		3,5	16	8,0	
	2,0					1,00		3,6	17	8,5	

ж Размеры технологических отверстий (выдерживаются при изготовлении).  
 жж Размер по торцу разбортовки справочный.

3. При разбортовке в штампах неперпендикулярность оси разбортованного отверстия к опорной поверхности листа (детали) контролю не подлежит. При ручной разбортовке неперпендикулярность оси отверстия к опорной поверхности листа (детали) не должна быть более  $1^{\circ}$ .

4. На поверхности резьбы в разбортованных отверстиях не допускаются раковины и выкрашивания, если они по глубине выходят за пределы среднего диаметра резьбы или их длина превышает половину витка, а также вмятины и заусенцы, препятствующие ввинчиванию проходного калибра.

5. Торец разбортованного отверстия, как правило, не обрабатывается, он должен не иметь трещин, видимых невооруженным взглядом, вырывов глубиной более 10% от высоты H.

В случае необходимости допускается обработка торцевой поверхности разбортованного отверстия за счет уменьшения размера H, при этом в чертеже указывается значение параметра шероховатости поверхности торца.

6. Детали с отверстиями, разбортованными под резьбу, рекомендуется изготавливать из листового материала следующих марок: сталь 08кп, 10, 10кп и 20; латунь ЛС59-І, Л63; алюминиевый сплав АМц, АМг2, АМг5, АМг6, АДІ, АМЗ, ДІ6А в отожженном и полунагартованном состоянии поставки; медь М1М и М3М.

Примечания: 1. При разбортовке отверстий под резьбу на материалах латунь ЛС59-І и сталь 20 размер  $L_{min}$  может быть уменьшен на 25% от величины, указанной в таблице.

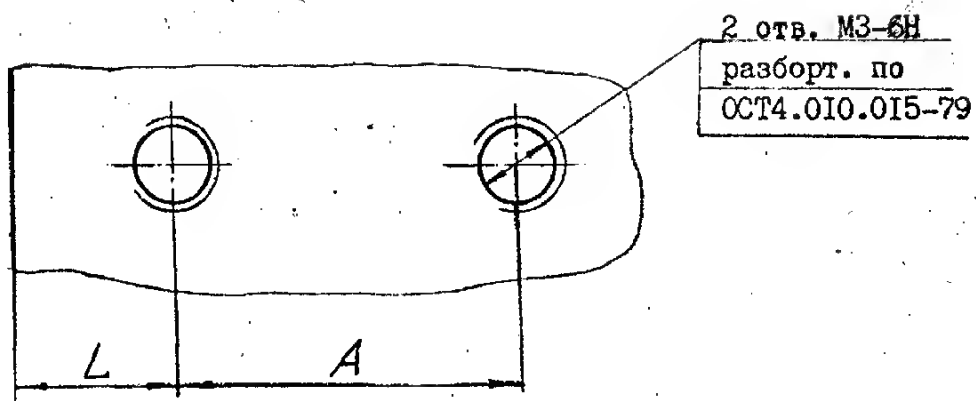
2. На листах марки ЛС59-І рекомендуется применять отверстия, разбортованные под резьбы М3, М4 и М5.

7. При выпуске чертежей размеры разбортованных отверстий с резьбой и технические требования к ним должны соответствовать приведенным в настоящем стандарте. На чертеже наносится указание в соответствии с черт. 3.

Примечание. В технически обоснованных случаях по согласованию с технологическими службами допускается указывать размеры А и

\*\*\* Размеры обеспечиваются конструкцией

$L$  менее приведенных в таблице.



Черт.3